

## PENGARUH KETEBALAN KAIN DENIM TERHADAP HASIL JADI HIASAN UNFINISH DENGAN POSISI ARAH SERAT SERONG PADA ROMPI

**Eka Jayanti**

Mahasiswa S1 Pendidikan Tata Busana, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Surabaya

[Nikitajayanti789@gmail.com](mailto:Nikitajayanti789@gmail.com)

**Sri Rusmiyati**

Dosen Pembimbing PKK, Fakultas Teknik, Universitas Negeri Surabaya

[sri.rusmiyati@yahoo.com](mailto:sri.rusmiyati@yahoo.com)

### Abstrak

*Unfinish* merupakan teknik menghias kain dengan teknik tanpa penyelesaian, cara membuat *unfinish* yaitu dengan cara disobek. Pada penelitian ini menggunakan tiga jenis bahan yaitu denim tipis(0,58mm), denim sedang(0,86mm), dan tebal(1,02mm) yang diterapkan pada rompi. Alasan menggunakan bahan denim tipis(0,58mm), denim sedang(0,86mm), dan tebal(1,02mm) dipilih karena mempunyai beberapa sifat yang sama. Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui perbedaan hasil jadi *unfinish* dari bahan tipis(0,58mm), denim sedang(0,86mm), dan tebal(1,02mm).

Jenis penelitian ini termasuk dalam penelitian *eksperimen* dengan memiliki variabel bebas, variabel terikat, dan variabel kontrol. Metode pengumpulan data yang digunakan adalah observasi dengan mengambil sampel dari 30 observer, 5 observer meliputi dosen tata busana dan 25 observer meliputi mahasiswa yang telah memprogram mata kuliah desain tekstil dan apresiasi menghias kain. Sistematis dengan instrumen penelitian dengan daftar *cek list* yang dilakukan oleh 30 orang observer. Metode analisis data menggunakan analisis anava tunggal dengan signifikansi 5 % ( $P < 0,05$ ).

Berdasarkan analisis data penelitian hasil jadi *unfinish* pada rompi menggunakan bahan tipis(0,58mm), denim sedang(0,86mm), dan tebal(1,02mm) ditinjau dari aspek kestabilan bentuk *unfinish*, kerapian permukaan bahan, dan jatuhnya bentuk *unfinish* menunjukkan, bahwa hasil jadi *unfinish* pada rompi yang terbaik adalah dari bahan denim sedang(0,86mm) dengan nilai mean tertinggi sebesar 3,80. Hasil analisis anava tunggal diperoleh signifikan, hal ini berarti ada perbedaan yang signifikan pada hasil jadi *unfinish* pada rompi ditinjau dari keseluruhan aspek. Hasil jadi *unfinish* yang baik adalah menggunakan bahan denim sedang(0,86mm).

Kata kunci : Bahan denim tipis(0,58mm), denim sedang(0,86mm), tebal(1,02mm), *unfinish*, rompi

### Abstract

Mastery of standards of competence make jumputan decorative motifs, made basic competence test in *Unfinish* is a fabric decorating technique with no completion technique. The way to make *unfinish* is by tear out the fabric. This research used three varieties of fabric they were light denim (0.58mm), medium denim (0.86mm), and weight denim (1.02mm) which applied on vest. The reason of using light denim, medium denim and weight denim was because they have many same characters. This research aimed to know the different of unfinished product made of light denim (0.58mm), medium denim (0.86mm), and weight denim (1.02mm).

Type of this research was experimental research with dependent variable, independent variable, and controlled variable. Data collecting method used was observation with sampling from 30 observers, 5 observers were lecturers of Fashion Design, and 25 observers were students of Fashion Design which has programs lesson of Textile Design and Fabric Decoration Appreciation. Systematically used check list as research instrument performed by 30 observers. Data analysis technique used was one way anava with significance 5% ( $P < 0.05$ ).

Based on research data analysis, the product of *unfinish* on vest by using light denim (0.58mm), medium denim (0.86mm), and weight denim (1.02mm) viewed from aspect of shape stability, fabric surface neatness, and the drape of *unfinish* shape shows that the best product of *unfinish* on vest was from medium denim with highest mean 3.80. Result of one way anava obtained significant, it meant that there were significant differences on product of *unfinish* on vest viewed from entirely aspect. The best unfinished was on product using medium denim (0.86mm).

Keywords: light denim fabric (0.58mm), medium denim (0.86mm), weight denim (1.02mm), *unfinish*, vest

## PENDAHULUAN

Perkembangan mode busana dari tahun ke tahun mengalami perkembangan yang sangat pesat. Hal ini terbukti dengan munculnya *trend* mode atau model-model terbaru yang beraneka ragam. Kebanyakan orang ingin memiliki busana dengan bahan yang nyaman dipakai. Dengan menggunakan bahan yang lebih modern dan banyak ditemui di pasaran kini banyak perancang yang menghasilkan sebuah karya dari bahan denim yang sangat mengesankan. Dalam hal ini kain denim memiliki karakter bahan yang tebal, kuat, dan bertekstur kaku, sehingga tidak menutup kemungkinan kain denim ini digunakan dalam pembuatan busana casual misalnya jaket, celana, kemeja, dan juga rompi.

Dengan berkembangnya *fashion* di Indonesia, kain denim menjadi daya tarik tersendiri untuk para desainer membuat sebuah karya mengubah kain denim tersebut menjadi hiasan yang disobek. Hiasan yang disobek ini berfungsi sebagai hiasan yang ditonjolkan oleh kain denim itu sendiri. Menurut hasil wawancara dengan salah satu dosen tata busana, salah satu teknik menghias kain denim dengan sobekan dinamakan *Unfinish*. *Unfinish* adalah seni menghias kain dengan menyobek atau menggunting bahan sehingga bahan tersebut akan bertiras dibagian ujung yang telah digunting. Teknik hias *Unfinish* memang sengaja dibuat terlihat berkesan bertiras namun itu yang menjadi nilai *artistic* tersendiri dan memiliki karakter kesan yang kurang rapi, kini teknik hiasan *Unfinish* sudah menjadi sesuatu yang lazim dan umum di masyarakat khususnya dalam penggunaan bahan denim.

Berdasarkan hasil pra eksperimen yang telah dilakukan peneliti dengan pembuatan *unfinish* yang diterapkan pada kain denim yang mempunyai ketebalan berbeda menggunakan teknik hiasan *unfinish* dengan mengambil *sample* arah guntingan vertical, horizontal dan serong 45°. Berdasarkan guntingan tersebut dihasilkan bentuk *unfinish* dengan guntingan arah *vertical* dengan mencabut benang lungsin sehingga hasil jadi *unfinish* hanya serat pakan yang keluar sebaliknya dengan hasil guntingan *horizontal* dengan mencabut salah satu benang pakan, *unfinish* yang nampak yaitu benang lungsinnya, sedangkan guntingan serong 45°, hasil jadi *unfinish* kedua benang, yaitu pakan dan lungsin dicabut sehingga kedua serat yang muncul. Hal ini sesuai dengan hasil *unfinish* yang diinginkan, dikarenakan tekstur bahan denim yang tenunannya silang kepar, diterapkan guntingan dengan arah serong 45° akan lebih terlihat lebih tebal. Penerapan arah serong pada sobekan di kain denim menghasilkan hasil jadi hiasan *unfinish* yang lebih bagus dan lebih terlihat kedua serat yang muncul.

Pengembangan ide sobekan dengan posisi arah serong meningkatkan nilai lebih dari suatu busana, sehingga peneliti memilih untuk membuat busana yaitu Rompi. Dari hasil pra eksperimen peneliti memilih kain denim dengan jenis *stretch*, karena memiliki daya mulur dan mudah dalam penyobekan *unfinish* yang dihasilkan,

selain itu bahan *stretch* mempunyai karakter mengikuti bentuk badan saat dipakai sehingga jatuhnya tidak kaku pada badan.

Dalam pembuatan rompi, pemilihan kain denim dipilih kain denim *stretch* yang memiliki ketebalan tipis-sedang, berdasarkan hasil *survey* di pasaran, kain denim *stretch* memiliki ketebalan yang relatif tidak terlalu tipis seperti denim *cotton* dan tidak terlalu tebal seperti denim *rayon-polyester*. Dari hasil pra eksperimen, dipilih bahan *stretch* dengan ketebalan yang berurutan dari yang paling tipis dan yang paling tebal yaitu dengan ketebalan 0,58mm, 0,86mm, dan 1,02mm. Berdasarkan hasil uji laboratorium, ketiga bahan dengan ketebalan berbeda mempunyai komposisi serat yang sama yaitu poliester, linen, dan katun sehingga bisa dijadikan penelitian.

Berbagai macam jenis busana yang baik itu untuk wanita maupun pria menggunakan bahan denim yaitu misalnya celana, jaket, kemeja, dan rompi. Dari salah satu jenis busana tersebut peneliti terkesan untuk membuat rompi karena rompi merupakan busana yang cocok diperuntukkan bagi para wanita maupun pria, selain itu desain rompi cukup bervariasi baik dilihat dari kegunaan maupun ukuran. Rompi atau vest menurut Goet Poespo adalah “pakaian atasan yang tanpa menggunakan lengan” (Poespo : 2000:80). Biasanya rompi dipakai sebagai pasangan kaos atau blus. Guna pengembangan ide sobekan dalam menciptakan sumber ide baru di bidang fashion yaitu membuat bahan denim memiliki efek sudah dipakai sebelumnya dengan bentuk robek-robek, maka diterapkan teknik hiasan *unfinish* menggunakan arah serong pada rompi. Oleh karena itu dilakukan penelitian dengan judul “Pengaruh Ketebalan Kain Denim Terhadap Hasil Jadi Hiasan *Unfinish* Dengan Posisi Arah Serat Serong Pada Rompi”.

## METODE PENELITIAN

### Jenis Penelitian

Jenis penelitian yang dilakukan oleh peneliti adalah penelitian eksperimen. “Eksperimen adalah suatu cara untuk mencari hubungan sebab akibat hubungan kausal antara dua faktor yang disengaja ditimbulkan oleh panitia dengan mengeliminasi atau mengurangi atau menyisihkan faktor-faktor lain yang mengganggu.”(Arikunto,2006;3).

### Tempat Dan Waktu Penelitian

#### 1. Tempat Penelitian

Penelitian ini dilakukan di Laboratorium Jurusan Pendidikan Kesejahteraan Keluarga (PKK) Fakultas Teknik Universitas Negeri Surabaya.

#### 2. Waktu Penelitian

Penelitian dilaksanakan mulai bulan Oktober 2013 sampai dengan April 2014.

## Variabel dan Definisi Operasional Variabel

### a. Variabel bebas

Variabel bebas adalah variabel yang dapat mempengaruhi variabel lain dalam penelitian ini yang menjadi variabel bebas adalah jenis ketebalan kain denim yaitu tipis (0,58mm), sedang (0,86mm), dan tebal (1,02mm).

### b. Variabel terikat

Variabel terikat adalah variabel yang dipengaruhi variabel bebas. Pada penelitian ini yang menjadi variabel terikat adalah hasil jadi *unfinish* dengan posisi arah serat serong pada rompi atau *vest* ditinjau dari aspek kestabilan bentuk *unfinish*, aspek kerapian bahan hasil jadi *unfinish*, dan aspek jatuhnya bentuk *unfinish* terhadap hasil jadi rompi.

### c. Variabel Kontrol

Variabel kontrol adalah variabel yang mempunyai pengaruh tetapi dapat dikendalikan sehingga tidak berpengaruh terhadap variabel lainnya. Variabel kontrol dalam penelitian ini meliputi :

1. Mesin jahit
2. Desain rompi
3. Pola dasar rompi
4. Pola sobekan *unfinish* pada rompi
5. Panjang sobekan *unfinish*.
6. Orang yang membuat
7. Bahan rompi yaitu kain denim stretch.
8. Warna kain denim yang digunakan adalah biru
9. Model yang memakai rompi.

## Metode Pengumpulan data

Metode pengumpulan data adalah suatu metode yang digunakan untuk mengumpulkan data, dimana pengumpulan data bertujuan untuk memperoleh data yang sangat dibutuhkan untuk membentuk keterangan dan kenyataan dari obyek yang telah ditentukan sehingga dapat diperoleh hasil kesimpulan yang obyektif. Metode pengumpulan data pada penelitian ini adalah metode observasi. Observasi dilakukan dengan lembar observasi. Observer menilai hasil jadi rok draperi yang dipakai oleh model dengan membubuhkan tanda check (✓) pada pernyataan yang sesuai dengan aspek-aspek yang telah ditentukan. Observer dalam penelitian ini dilakukan oleh 30 observer yang terdiri dari 5 orang dosen yang ahli dalam bidang tata busana dan 25 orang mahasiswa yang sudah menempuh mata kuliah manajemen busana wanita.

## Instrumen Penelitian

Instrumen penelitian adalah suatu alat bantu yang digunakan dalam mengumpulkan data agar pekerjaannya lebih mudah dan hasilnya lebih baik dalam arti lebih cermat, lengkap dan sistematis sehingga lebih mudah diolah, (Arikunto, 2006.p.160). Instrumen dalam penelitian ini berupa lembar observasi (*check list*) penelitian dilakukan dengan memberitanda (✓) pada lembar observasi yang telah disediakan dimana terdapat daftar jenis kegiatan yaitu mengetahui pengaruh ketebalan kain terhadap hasil jadi rok draperi dengan ketebalan 0,27 mm, 0,34 mm dan 0,44 mm.

## Validitas

Validitas sangat penting peranannya dalam hal menyusun butir instrumen. “Uji validitas digunakan untuk mengukur sah atau tidak sahnya suatu kuesioner” (Arikunto, 2006:168). Kuesioner dikatakan valid apabila pertanyaan pada kuesioner mampu mengungkapkan sesuatu yang akan diukur oleh kuesioner itu. Penyusunan butir-butir instrument menggunakan kalimat yang singkat, padat dan jelas, sehingga mudah dipahami oleh observer. Dalam Instrumen penelitian ini terdapat 3 aspek. Kemudian instrument ini dikonsultasikan dan di validasi oleh 3 dosen Tata Busana dengan keahlian di bidang Busana, dan dilakukan perbaikan sesuai dengan pertimbangan yang ada.

## Analisis Data

Berdasarkan pengolahan data yang sudah terkumpul kemudian dianalisis statistik klasifikasi anava tunggal (*oneway anova*) dengan menggunakan SPSS12. Hal ini dapat digunakan untuk membuktikan hipotesa yang menyatakan bahwa terdapat perbedaan hasil jadi *unfinish* pada rompi menggunakan bahan denim 0,58mm, 0,86mm, 1,02mm. Untuk perhitungan klasifikasi anava tunggal pada masing-masing kriteria dijelaskan di bawah ini:

1. Hasil jadi rok tulip dari bahan denim 0,58mm, 0,86mm, 1,02mm ditinjau dari aspek kestabilan bentuk *unfinish*, kerapian permukaan bahan, dan jatuhnya bentuk *unfinish* pada rompi.

### a. Aspek kestabilan bentuk *unfinish*

Hasil jadi *unfinish* ditinjau dari kestabilan bentuk *unfinish* berdasarkan anava tunggal dengan menggunakan bahan denim 0,58mm, 0,86mm, dan 1,02mm dapat dilihat pada tabel dibawah ini :

**Tabel 4.1**

Nilai Rata-rata Aspek Kstabilan bentuk *unfinish*

	N	Mean	Std. Deviation	Std. Error	95% Confidence Interval for Mean		Minimum	Maximum
					Lower Bound	Upper Bound		
Kain denim tipis (0,58mm)	30	3.0333	.71840	.13116	2.7851	3.3016	2.00	4.00
Kain Denim sedang (0,86mm)	30	3.7333	.44978	.08212	3.5654	3.9013	3.00	4.00
Kain Denim tebal (1,02mm)	30	2.5333	.57135	.10431	2.3300	2.7467	2.00	4.00
Total	90	3.1000	.78511	.08065	2.9398	3.2602	2.00	4.00

Berdasarkan tabel diatas dapat dilihat bahwa bahan denim tipis (0,58mm) dengan jumlah sampel sebanyak 30 memiliki rata-rata 3,0333 standart deviasi sebesar 0,71840 dan standart error 0,44978 dengan batas minimal rata-rata 2,00 dan batas maksimal rata-rata 4,00. Bahan denim sedang (0,86mm) dengan jumlah sampel sebanyak 30 memiliki rata-rata 3,7333 standart deviasi sebesar 0,44978 dan standart error 0,8212 dengan batas minimal rata-rata 3,00 dan batas maksimal rata-rata 4,00. Bahan denim tebal (1,02mm) dengan

jumlah sampel sebanyak 30 memiliki rata-rata 2,5333 standart deviasi sebesar 0,57135 dan standart error 1,0431 dengan batas minimal rata-rata 2,00 dan batas maksimal rata-rata 4,00.

Nilai mean dari hasil jadi *unfinish* pada rompi pada aspek kestabilan bentuk unfinish diperoleh nilai mean pada bahan denim sedang (0,86 mm) sebesar 3,75 termasuk kategori tertinggi, nilai mean pada bahan denim tipis (0,58mm) sebesar 2,97 termasuk kategori cukup, dan nilai mean pada bahan denim tebal (1,02mm) sebesar 2,5 termasuk kategori terendah.

#### b. Aspek kerapian permukaan bahan *unfinish*.

Hasil jadi *unfinish* ditinjau dari kerapian permukaan bahan *unfinish* berdasarkan anava tunggal dengan menggunakan bahan denim 0,58mm,0,86mm,dan 1,02mm dapat dilihat pada tabel dibawah ini :

**Tabel 4.2**

Nilai Rata-rata Aspek Kerapian permukaan bahan hasil jadi *unfinish*

Descriptives								
Aspek Kerapian permukaan bahan hasil jadi Unfinish								
	N	Mean	Std. Deviation	Std. Error	95% Confidence Interval for Mean		Minimum	Maximum
					Lower Bound	Upper Bound		
Kain denim tipis (0,58mm)	30	2.5000	.73108	.13348	2.2270	2.7730	1.00	4.00
Kain Denim sedang (0,86mm)	30	3.7667	.62606	.11430	3.5329	4.0004	1.00	4.00
Kain Denim tebal (1,02mm)	30	1.9667	.76489	.13965	1.6811	2.2523	1.00	3.00
Total	90	2.7444	1.03382	.10897	2.5279	2.9610	1.00	4.00

Berdasarkan tabel diatas dapat dilihat bahwa bahan denim tipis (0,58mm) dengan jumlah sampel sebanyak 30 memiliki rata-rata 2,5000 standart deviasi sebesar 0,73108 dan standart error 0,13348 dengan batas minimal rata-rata 1,00 dan batas maksimal rata-rata 4,00. Bahan denim sedang (0,86mm) dengan jumlah sampel sebanyak 30 memiliki rata-rata 3,7667 standart deviasi sebesar 0,62606 dan standart error 0,11430 dengan batas minimal rata-rata 1,00 dan batas maksimal rata-rata 4,00. Bahan denim tebal (1,02mm) dengan jumlah sampel sebanyak 30 memiliki rata-rata 1,9667 standart deviasi sebesar 0,76489 dan standart error 0,13965 dengan batas minimal rata-rata 1,00 dan batas maksimal rata-rata 3,00.

Nilai mean dari hasil jadi *unfinish* paa rompi dilihat dari aspek kerapian permukaan bahan terhadap hasil jadi unfinish pada rompi diperoleh nilai mean pada bahan denim sedang (0,86 mm) sebesar 3,72

termasuk kategori tertinggi, nilai mean pada bahan denim tipis (0,58mm) sebesar 2,50 termasuk kategori cukup, dan nilai mean pada bahan denim tebal (1,02mm) sebesar 1,07 termasuk kategori terendah.

#### c. Aspek jatuhnya bentuk *unfinish* terhadap hasil jadi rompi.

Hasil jadi *unfinish* ditinjau dari jatuhnya bentuk *unfinish* pada rompi berdasarkan anava tunggal dengan menggunakan bahan denim 0,58mm,0,86mm,dan 1,02mm dapat dilihat pada tabel dibawah ini :

**Tabel 4.3**

Nilai Rata-rata Aspek Jatuhnya bentuk *unfinish* terhadap hasil jadi rompi

Descriptives								
Aspek Jatuhnya bentuk Unfinish yang dihasilkan pada rompi.								
	N	Mean	Std. Deviation	Std. Error	95% Confidence Interval for Mean		Minimum	Maximum
					Lower Bound	Upper Bound		
Kain denim tipis (0,58mm)	30	2.8333	.59209	.10810	2.6122	3.0544	2.00	4.00
Kain Denim sedang (0,86mm)	30	3.8667	.34575	.06312	3.7376	3.9958	3.00	4.00
Kain Denim tebal (1,02mm)	30	2.3000	.59596	.10881	2.0775	2.5225	1.00	3.00
Total	90	3.0000	.83464	.08798	2.8252	3.1748	1.00	4.00

Berdasarkan tabel diatas dapat dilihat bahwa bahan denim tipis (0,58mm) dengan jumlah sampel sebanyak 30 memiliki rata-rata 2,8333 standart deviasi sebesar 0,59209 dan standart error 0,10810 dengan batas minimal rata-rata 2,00 dan batas maksimal rata-rata 4,00. Bahan denim sedang (0,86mm) dengan jumlah sampel sebanyak 30 memiliki rata-rata 3,6667 standart deviasi sebesar 0,34575 dan standart error 0,06312 dengan batas minimal rata-rata 3,00 dan batas maksimal rata-rata 4,00. Bahan denim tebal (1,02mm) dengan jumlah sampel sebanyak 30 memiliki rata-rata 2,3000 standart deviasi sebesar 0,59596 dan standart error 0,10881 dengan batas minimal rata-rata 1,00 dan batas maksimal rata-rata 3,00.

Nilai mean dari hasil jadi *unfinish* paa rompi dilihat dari aspek kerapian permukaan bahan terhadap hasil jadi *unfinish* pada rompi diperoleh nilai mean pada bahan denim sedang (0,86 mm) sebesar 3,87 termasuk kategori tertinggi, nilai mean pada bahan denim tipis (0,58mm) sebesar 2,83 termasuk kategori cukup, dan nilai mean pada bahan denim tebal (1,02mm) sebesar 2,30 termasuk kategori terendah.

**1. Perbedaan hasil jadi unfinish pada rompi yang diterapkan pada bahan denim tipis (0,58mm), sedang (0,86mm), dan tebal (1,02mm).**

Data di analisis dengan menggunakan perhitungan anava tunggal untuk membuktikan hipotesis mengenai adakah perbedaan hasil jadi *unfinish* pada rompi dari bahan denim tipis (0,58mm), sedang (0,86mm), dan tebal (1,02mm). ditinjau dari aspek kestabilan bentuk *unfinish*, aspek kerapian permukaan bahan hasil jadi *unfinish*, dan aspek jatuhnya bentuk *unfinish* pada hasil jadi rompi. Hasil data ditampilkan dalam bentuk tabel sebagai berikut :

**a. Aspek kestabilan bentuk *unfinish*.**

Setelah mean dari bahan denim tipis (0,58mm), sedang (0,86mm), dan (1,02mm) diketahui, kemudian dianalisis sehingga dapat digunakan untuk membuktikan hipotesis mengenai adakah perbedaan hasil jadi *unfinish* pada rompi dengan menggunakan arah serat serong. Dari perhitungan anava tunggal diperoleh hasil sebagai berikut :

**Tabel 4.4**

Ringkasan Anava Tunggal Pada Aspek Kestabilan bentuk *unfinish*

ANOVA					
Aspek Kestabilan bentuk unfinish					
	Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Between Groups	21.800	2	10.900	31.297	.000
Within Groups	30.300	87	.348		
Total	52.100	89			

Pada aspek kestabilan bentuk *unfinish* diperoleh nilai  $F_{hitung} = 31,297$  signifikan pada  $P 0,00 < 0,05$ . Hal ini berarti adanya pengaruh hasil jadi *unfinish* pada rompi menggunakan bahan denim dengan ketebalan tipis (0,58mm), sedang (0,86mm), dan tebal (1,02mm), maka  $H_a$  diterima. Dengan demikian penggunaan bahan yang berbeda menyebabkan hasil jadi *unfinish* pada rompi berbeda pula.

Untuk melihat perbedaan mean pada setiap ukuran bahan maka dapat diuji lanjut dengan *Duncan test*. Dari perhitungan *Duncan test* diperoleh hasil sebagai berikut :

**Tabel 4.7**

Homogeneous Subsets kestabilan bentuk *unfinish*

ANOVA				
Aspek Kestabilan bentuk unfinish				
Kain denim		Subset for alpha = .05		
Duncan <sup>a</sup>	N	1	2	3
Kain Denim tebal (1,02mm)	30	2.5333		
Kain denim tipis (0,58mm)	30		3.0333	
Kain Denim sedang (0,86mm)	30			3.7333
Sig.		1.000	1.000	1.000

Means for groups in homogeneous subsets are displayed.

<sup>a</sup>. Uses Harmonic Mean Sample Size = 30.000.

Berdasarkan tabel diatas dikelompokkan menjadi 3 subsets. Subsets yang pertama ditempati oleh bahan denim tebal (1,02mm) dengan rata-rata 2,5333. Subsets yang kedua ditempati oleh denim tipis dengan rata-rata 3,0333 dan subsets ketiga pada bahan denim sedang dengan rata-rata 3,7333. Dengan ini dapat disimpulkan bahwa bahan denim tebal sedikit mempunyai perbedaan terhadap hasil jadi kestabilan bentuk *unfinish*, sedangkan bahan denim tipis cukup mempunyai perbedaan terhadap hasil jadi kestabilan bentuk *unfinish* dan bahan denim sedang mempunyai perbedaan terhadap hasil jadi kestabilan bentuk *unfinish*. Sehingga hasil jadi pada bahan denim sedang lebih baik dibandingkan dengan denim tebal dan denim tipis.

**b. Aspek kerapian permukaan bahan unfinish**

Setelah mean dari bahan denim tipis (0,58mm), sedang (0,86mm), dan tebal (1,02mm) diketahui, kemudian dianalisis sehingga dapat digunakan untuk membuktikan hipotesis mengenai adakah perbedaan hasil jadi *unfinish* pada rompi. Dari perhitungan anava tunggal diperoleh hasil sebagai berikut :

**Tabel 4.8**

Ringkasan Anava Tunggal Pada Aspek Kerapian permukaan bahan hasil *unfinish*

ANOVA					
Aspek Kerapian permukaan bahan hasil jadi Unfinish					
	Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Between Groups	51.289	2	25.644	50.899	.000
Within Groups	43.833	87	.504		
Total	95.122	89			

Pada aspek kerapian permukaan bahan *unfinish* nilai  $F_{hitung} = 50,899$  signifikan pada  $P 0,001 < 0,05$ . Hal ini berarti adanya pengaruh hasil jadi *unfinish* menggunakan bahan denim tipis (0,58mm), sedang (0,86mm), dan tebal (1,02mm) maka  $H_a$  diterima. Dengan demikian penggunaan bahan yang berbeda menyebabkan hasil jadi *unfinish* pada rompi berbeda pula.

Untuk melihat perbedaan mean pada setiap ukuran berat bahan maka dapat diuji lanjut dengan *Duncan test*. Dari perhitungan *Duncan test* diperoleh hasil sebagai berikut :

**Tabel 4.9**  
Homogeneous Subsets kerapian permukaan bahan

Aspek Kerapian permukaan bahan hasil jadi Unfinish				
Kain denim	N	Subset for alpha = .05		
		1	2	3
Duncan <sup>a</sup> Kain Denim tebal (1,02mm)	30	1.9667		
Kain denim tipis (0,58mm)	30		2.5000	
Kain Denim sedang (0,86mm)	30			3.7667
Sig.		1.000	1.000	1.000

Means for groups in homogeneous subsets are displayed.

<sup>a</sup>. Uses Harmonic Mean Sample Size = 30.000.

Berdasarkan tabel diatas dikelompokkan menjadi 2 subsets. Subsets yang pertama ditempati oleh bahan denim tebal (1,02mm) dengan rata-rata 1,9667, subsets yang kedua bahan denim tipis (0,58mm) dengan rata-rata 2,5000 Subsets yang ketiga ditempati oleh denim sedang (0,86mm) dengan rata-rata 3,7667 Dengan ini dapat disimpulkan bahwa bahan denim tebal dan bahan denim tipis sedikit mempunyai perbedaan terhadap hasil jadi kestabilan bentuk, kerapian permukaan bahan sedangkan bahan denim sedang mempunyai perbedaan terhadap jatuhnya bentuk *unfinish* pada bahan. Sehingga hasil jadi pada bahan denim sedang lebih baik dibandingkan dengan denim tebal dan denim tipis.

### c. Aspek jatuhnya bentuk *unfinish* pada bahan.

Setelah mean dari bahan denim tipis, denim sedang, dan denim tebal diketahui, kemudian dianalisis sehingga dapat digunakan untuk membuktikan hipotesis mengenai adakah perbedaan hasil jadi *unfinish* pada rompi. Dari perhitungan anava tunggal diperoleh hasil sebagai berikut :

**Tabel 4.10**  
Ringkasan Anava Tunggal Pada Aspek Jatuhnya bentuk unfinish pada rompi

ANOVA					
Aspek Jatuhnya bentuk Unfinish yang dihasilkan pada rompi.					
	Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Between Groups	38.067	2	19.033	69.188	.000
Within Groups	23.933	87	.275		
Total	62.000	89			

Pada aspek jatuhnya lipit pipih diperoleh nilai  $F_{hitung} = 69,188$  signifikan pada  $P 0,440 > 0,05$ . Hal ini berarti adanya pengaruh hasil jadi *unfinish* menggunakan bahan denim tipis, denim sedang, dan denim tebal maka  $H_a$  diterima. Dengan demikian penggunaan bahan yang berbeda pada aspek jatuhnya bentuk *unfinish* terhadap hasil jadi rompi tidak sama.

Untuk melihat persamaan mean pada setiap ukuran bahan maka dapat diuji lanjut dengan *Duncan test*. Dari perhitungan *Duncan test* diperoleh hasil sebagai berikut :

**Tabel 4.11**  
Homogeneous Subsets Jatuhnya bentuk *unfinish* pada rompi

Aspek Jatuhnya bentuk Unfinish yang dihasilkan pada rompi.

Kain denim	N	Subset for alpha = .05		
		1	2	3
Duncan <sup>a</sup> Kain Denim tebal (1,02mm)	30	2.3000		
Kain denim tipis (0,58mm)	30		2.8333	
Kain Denim sedang (0,86mm)	30			3.8667
Sig.		1.000	1.000	1.000

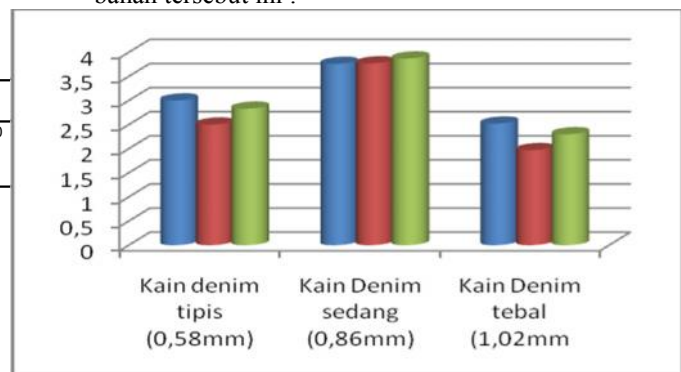
Means for groups in homogeneous subsets are displayed.

<sup>a</sup>. Uses Harmonic Mean Sample Size = 30.000.

Berdasarkan tabel diatas dikelompokkan menjadi 1 subsets. Subsets yang pertama ditempati oleh bahan denim tebal dengan rata-rata 2,3000 kemudian bahan denim tipis dengan rata-rata 2,8333 dan bahan denim sedang dengan rata-rata 3,8667. Dengan ini dapat disimpulkan bahwa bahan denim tipis, denim sedang, dan denim tebal ada perbedaan terhadap hasil jadi jatuhnya bentuk *unfinish* pada rompi. Hal ini disebabkan karena ketiga bahan tersebut mempunyai beberapa sifat yang berbeda yaitu memiliki tekstur kekakuan pada bahan.

### 3. Manakah yang terbaik hasil jadi *unfinish* menggunakan bahan denim tipis, denim sedang, atau denim tebal.

Data deskriptif kuantitatif yang didapat oleh peneliti berupa data hasil jadi *unfinish* pada rompi menggunakan bahan denim tipis, denim sedang, dan denim tebal, berikut adalah gambar diagram yang menunjukkan mana yang terbaik dari ketiga bahan tersebut ini :



**Diagram Batang 4.4** Hasil Jadi *Unfinish* pada rompi Ditinjau Dari Keseluruhan Aspek



Dari diagram 4.6 diperoleh bahwa nilai untuk hasil jadi *unfinish* menggunakan bahan denim tipis, denim sedang, dan denim tebal pada kesemua aspek yang tertinggi yaitu Kain denim sedang yaitu dengan mean sebesar 3,76, 3,77, dan 3,87. Sedangkan kain denim tipis yang kedua yaitu mean sebesar 3,00, 2,00, dan 2,83, dan yang terendah yaitu kain denim tebal mean sebesar 2,52, 1,97, dan 2,30.

Setelah semua data dianalisis kemudian data hasil jadi *unfinish* pada rompi menggunakan bahan denim tipis, denim sedang, dan denim tebal ditampilkan dalam bentuk tabel yang menunjukkan mana yang terbaik dari ketiga bahan tersebut, diperoleh hasil sebagai berikut :

**Tabel 4.12**

Ringkasan Hasil Jadi *Unfinish* Pada Bahan Denim Ditinjau Dari Keseluruhan Aspek

No	Jenis Bahan	Aspek Kestabilan bentuk <i>unfinish</i> pada rompi	Aspek kerapian permukaan bahan pada hasil jadi <i>unfinish</i>	Aspek jatuhnya bentuk <i>unfinish</i> terhadap hasil jadi rompi
1.	Denim tipis (0,58m m)	3,00	2,50	2,83
2.	Denim sedang (0,86m m)	3,76	3,77	3,87
3.	Denim tebal (1,02m m)	2,52	1,97	2,30

Hasil analisis anava tunggal dengan menggunakan SPSS 12 tentang hasil jadi *unfinish* pada rompi ditinjau dari keseluruhan aspek menunjukkan nilai mean tertinggi adalah pada bahan denim sedang yaitu nilai mean sebesar 3,76 pada aspek kestabilan bentuk *unfinish*, nilai mean sebesar 3,77 pada aspek ketepatan garis panggul, nilai mean sebesar 3,33 pada aspek jatuhnya lipit pipih, nilai mean sebesar 3,77 pada aspek jatuhnya bentuk *unfinish* pada rompi, nilai mean sebesar 3,87 Hal tersebut disebabkan karena bahan denim sedang memiliki karakteristik yang cukup

berbeda dengan bahan lainnya seperti denim tipis atau denim tebal yaitu pada bahan denim sedang lebih rapat tenunannya dan kandungan serat katun lebih baik dibandingkan keduanya sehingga hasil serat yang dihasilkan lebih bagus dan tidak keriting (Calasibetta, 2003:1850).

#### Pembahasan

1. Hasil jadi *unfinish* dari bahan denim tipis, denim sedang, dan denim tebal ditinjau dari aspek kestabilan bentuk *unfinish*, kerapian permukaan bahan, dan jatuhnya bentuk *unfinish* dapat diuraikan, sebagai berikut :

Hasil jadi *unfinish* pada rompi dari bahan denim tipis diperoleh nilai mean 3,00 termasuk dalam kategori baik pada aspek kestabilan bentuk *unfinish*, nilai mean 2,00 termasuk dalam kategori cukup pada aspek kerapian permukaan bahan, nilai mean 2,83 termasuk dalam kategori baik pada aspek jatuhnya bentuk *unfinish*. Dari keseluruhan aspek hasil jadi *unfinish* pada rompi pada bahan denim tipis memperoleh nilai mean sebesar 2,77 itu berarti dalam kategori baik dan hal tersebut dapat disebabkan karena bahan denim tipis terbuat dari kandungan poliester yang paling tinggi dengan sifat poliester yang sangat baik, terutama tahan kusut dan dimensinya yang stabil. (Ernawati 172:98). Selain itu tenunannya merupakan tenunan silang kepar sehingga sifatnya mudah sobek karena mempunyai efek benang-benang yang panjang dan longgar sehingga masih bebabs dan mudah bergerak. (Junaeri, 1977;153).

Hasil jadi *unfinish* dari bahan denim sedang diperoleh nilai mean 2,76 termasuk dalam kategori baik pada aspek kestabilan bentuk *unfinish* pada rompi, nilai mean 3,77 termasuk dalam kategori sangat baik pada aspek kerapian permukaan bahan, nilai mean 3,87 termasuk dalam kategori sangat baik pada aspek jatuhnya bentuk *unfinish*, Dari keseluruhan aspek hasil jadi *unfinish* pada rompi pada bahan denim sedang memperoleh nilai mean sebesar 3,8 itu berarti dalam kategori sangat baik dan hal tersebut dapat disebabkan karena bahan denim sedang dari campuran sejumlah bahan dasar yaitu terbuat dari katun, linen dan poliester yang cukup digabungkan menjadi satu sehingga memiliki karakteristik bahan sedikit kaku dan bersifat higroskopis (menyerap keringat) menurut Calasibetta (2003:282).

Hasil jadi *unfinish* pada bahan denim tebal diperoleh nilai mean 2,52 termasuk dalam kategori terendah pada aspek kestabilan bentuk *unfinish* pada rompi, nilai mean 1,97 termasuk dalam kategori terendah pada aspek kerapian

permukaan bahan, nilai mean 2,30 termasuk dalam kategori terendah pada aspek jatuhnya bentuk *unfinish*. Dari keseluruhan aspek hasil jadi *unfinish* pada rompi pada bahan denim tebal memperoleh nilai mean sebesar 2,26 itu berarti dalam kategori paling rendah dan hal tersebut dapat disebabkan karena bahan denim tebal dari campuran sejumlah bahan dasar yaitu terbuat dari katun, linen dan poliester yang paling besar, digabungkan menjadi satu sehingga memiliki karakteristik baha kaku, tebal menurut Calasibetta (2003:282).

Dari hasil analisis *anova* tunggal penerapan kain denim tipis, sedang, dan tebal untuk pembuatan *unfinish* pada aspek kestabilan bentuk *unfinish*, kerapian permukaan bahan, dan jatuhnya bentuk *unfinish* diperoleh hasil yang signifikan  $P 0,00 < 0,05$  berarti ada perbedaan hasil jadi *unfinish* pada bahan denim tipis, sedang dan tebal. Dengan ini dapat disimpulkan bahwa ada perbedaan hasil jadi *unfinish* menggunakan bahan denim tipis, denim sedang, dan denim tebal yang dilihat dari keseluruhan aspek. Hal ini dikarenakan bahan denim tipis, denim sedang, dan denim tebal memiliki struktur tenunan dan bahan dasar yang berbeda sehingga menyebabkan hasil jadi *unfinish* pada bahan denim tipis, denim sedang, dan denim tebal berbeda pula.

- Hasil jadi *unfinish* yang terbaik dengan menggunakan bahan denim tipis, denim sedang, dan denim tebal berdasarkan analisis data yang ditinjau dari aspek kestabilan bentuk yang tertinggi adalah pada bahan denim sedang, dari aspek kerapian permukaan bahan yang tertinggi adalah pada bahan denim sedang dari aspek jatuhnya bentuk *unfinish* adalah pada bahan denim sedang. Dari keseluruhan aspek diketahui bahwa hasil jadi *unfinish* pada rompi yang terbaik adalah dari bahan denim sedang dengan nilai mean tertinggi sebesar 3,8 dikarenakan pada bahan denim sedang komposisi serat yang dihasilkan serat katun lebih dominan sehingga hasil serat *unfinish* yang dihasilkan lebih rapi dan baik.

## PENUTUP

### Simpulan

Berdasarkan analisis data penelitian yang telah dilakukan tentang penerapan kain denim tipis(0,58mm), denim sedang(0,86mm), dan denim tebal(1,02mm) dapat disimpulkan sebagai berikut :

- Hasil jadi *unfinish* pada rompi dari bahan denim sedang (0,86mm) ditinjau dari aspek kestabilan bentuk, aspek kerapian permukaan, dan aspek jatuhnya bentuk *unfinish* mempunyai nilai mean sebesar 3,80 termasuk kategori tertinggi. Kemudian Hasil jadi *unfinish* pada rompi dari

bahan denim tipis (0,58mm) ditinjau dari aspek kestabilan bentuk, aspek kerapian permukaan, dan aspek jatuhnya bentuk *unfinish* mempunyai nilai mean sebesar 2,77 termasuk kategori cukup. Sedangkan Hasil jadi *unfinish* pada rompi dari bahan denim tebal (1,02mm) ditinjau dari aspek kestabilan bentuk, aspek kerapian permukaan, dan aspek jatuhnya bentuk *unfinish* mempunyai nilai mean sebesar 2,26 termasuk kategori rendah.

- Ada pengaruh hasil jadi *unfinish* pada rompi dari bahan denim tipis (0,58mm), sedang (0,86mm), dan tebal (1,02mm) yang ditinjau dari aspek kestabilan bentuk, aspek kerapian permukaan, dan aspek jatuhnya bentuk *unfinish*.
- Diantara hasil jadi *unfinish* pada rompi menggunakan bahan denim tipis(0,58mm), denim sedang(0,86mm), dan denim tebal(1,02mm) yang terbaik adalah rompi dengan menggunakan bahan denim sedang(0,86mm) yang mempunyai nilai mean tertinggi sebesar 3,80

## Saran

- Untuk mendapatkan hasil jadi *unfinish* pada rompi yang paling baik maka sebaiknya menggunakan bahan denim yang sedang (0,86mm) daripada bahan denim tipis dan tebal. Karena bahan denim sedang mempunyai kandungan *cotton*, *polyester*, dan *linen* yang cukup, sehingga mendapatkan hasil serat tenunan yang rapi.
- Penelitian hasil jadi *unifinish* dengan menggunakan bahan denim sedang jatuhnya lebih baik, dan bisa dijadikan penelitian selanjutnya atau dapat dikembangkan lagi dengan menggunakan bahan yang lain sehingga dapat menghasilkan rompi yang baik.

## DAFTAR PUSTAKA

- Arikunto, Suharsimi. 1998. *Prosedur Penelitian Suatu Pendekatan Praktik*. Jakarta: Rineka Cipta
- Arikunto, Suharsimi. 2006. *Prosedur Penelitian Suatu Pendekatan Praktik*. Edisi Revisi VI. Jakarta: Rineka Cipta
- Depdiknas. 2003 *kamus besar bahasa indonesia*. Jakarta: Balai Pustaka.
- Hadi, Sutrisno. 1999. *Metode Research*. Yogyakarta: Fakultas Psikologi Universitas Gajah Mada.